KOČEVAR®

SPOT WELDING MACHINE FOR WELDING SINKS INTO COUNTERS
SPÜLBECKENSCHWEISSMACHINE

SPECIALLY DESIGNED SPOT WELDING MACHINE FOR WATERPROOF JOINING OF SINK-BASIN INTO A CUSTOM DESIGNED COUNTERTOP.
EINE SPEZIELL ANGEFERTIGTE SERIENMASCHINE ZUM PUNKTWIDERSTANDSSCHWEISSEN VON SPÜLEN IN DER EDELSTAHLTHEKE.

ADVANTAGES

- Time savings: welding finished in 120 seconds per average sized sink.
- Superb welding quality. Product without any deformation and bending in the sheet metal.
- Quick investment turnover.
- Watertight welding. Patented technology.
- Simple operation. No qualified work force needed (only one worker needed).
- Rotation of the countertop is not needed. No limits for the counter dimensions.
- No need for CNC-PLC programming. Automatic guidance according to the basin-sink shape.

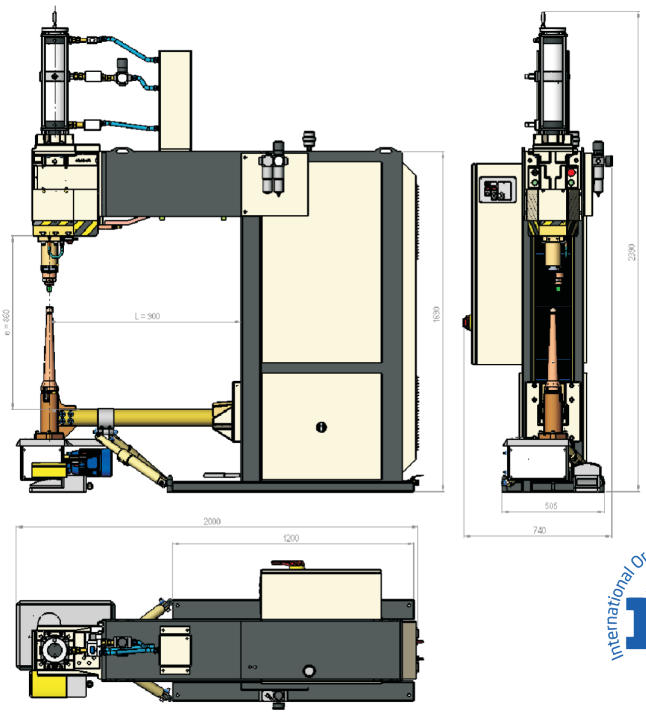
Our machine offers fast, easy and cost-effective, watertight welding of inox sinks and drainers into inox counters and worktops. It is suitable for welding stainless steel sinks, bowls, fryers, basins of all shapes and sizes into kitchen countertops, worktops and drainers to use in gastronomy (HORECA) and medicine.

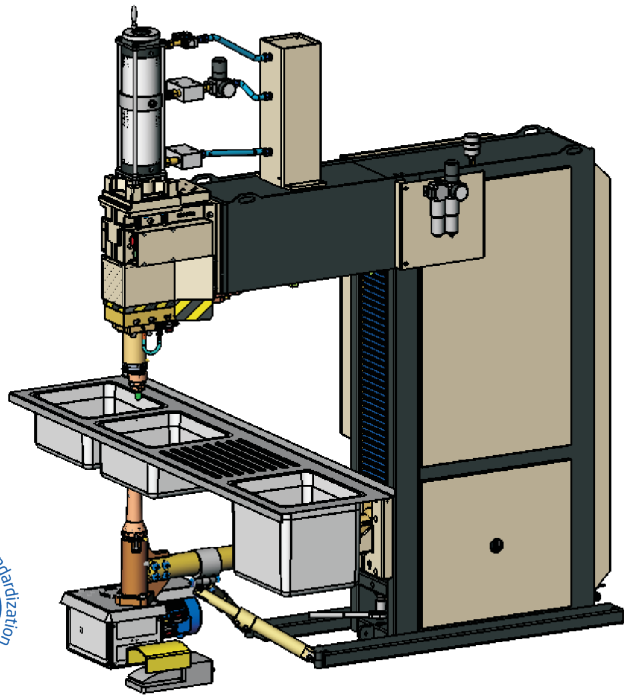
VORTEILE

- Sparen Sie Zeit. Schweißzeit: 120 Sekunden umrund Becken zu schweißen.
- Hervorragende Schweißqualität. Produkt ohne Verformung, Verbiegung und Verzug im Blech.
- Schneller Investitionsumsatz.
- Wasserdichtes Schweißen. Patentierte Technologie.
- Einfache Bedienung. Keine Fachkräfte erforderlich (Maschine von einem Arbeiter bedient).
- Eine Drehung der Arbeitsplatte ist nicht erforderlich. Die Länge der Theke ist nicht begrenzt.
- Eine CNC-SPS-Programmierung ist nicht erforderlich. Folgen von Beckenschweißrand ist automatisch.

Diese Punktschweißmachine ermöglicht schnelles und einfaches, wirtschaftliches und wasserdichtes Schweißen von Spülen und Abflüssen in Arbeitsplatten und Theken aus Edelstahl. Es ist zum Schweißen von Spülen, Schüsseln, Friteusen, Spülen aller Formen und Größen in Küchenarbeitsplatten, Theken und Edelstahlkochfeldern für den Einsatz in der Gastronomie (HORECA) und Medizin geeignet.

ISO 669	Tehnical datas	Tehnische Daten	Measurment at: Messungen bei:	Throat depth - 900 mm - Ausladung	
S_n	Nominal power	Nennleistung - 50% ED		kVA	80
S_{cc} S_{max}	Short circuit power Max. welding power	Kurzschlussleistung Hochst-Schweissleistung		kVA kVA	105,33 84,27
U_{20} U_{1n} I_{max} f I_{2cc}	Secondary open-circuit volt. Nominal supply voltage Max. welding current Nominal frequency Second. short circuit current Fuse - delayed action Min. cross section conn. cables	Sekundar Leeraufspanung Nenn-Primarspanung Max. Schweisstrom Nenn-Frequenz Sekundar-Kurzschlusstrom Sichrung - trage Min. Anschlussquerschnitt	L < 10m	V V kA Hz kA A mm^2	9,30 400 6,09 50 11,06 35 50
F_{max}	Work. stroke / feed stroke Working freq. at 5mm stroke Electrode force max.	Arbeitshub / Handverstellhub Hubfolge max. bei 5mm Hub Elektrodenkraft max.	5 per / weld.	mm min^{-1} daN	5/75 300 min^{-1} - (5 spots / sec) 730
e l	Throat gap Throat depth	Armabstand Armausladung		mm mm	840 900
Q	Cooling water flow Tube connector - water	Wasserverbrauch bei Vollast Rohranschluss - Wasser		l/mm "	6 "
	Width x Depth x Height	Breite x Tiefe x Hohe		mm	953 x 2100 x 2166
	Weight	Gewicht		kg	1200





Choosing spot welding over gas Tungsten arc welding (TIG) or seam welding, enables our customers more flexibility in designing and production of their worktops, since "Kocevar Sink Welder" offers higher speeds, higher quality and less deformation than Tungsten arc welding (TIG). Although spot welding is slower than seam welding, our machine makes 5 spots per second and is comparably fast. The result is a seam-like weld, which is waterproof, but does not cause any deformation in the sheet metal. Our machine is very economical, because it does not require any special copper counter electrodes as seam welding does.

Die Wahl des Punktschweißens gegenüber dem Wolfram-Lichtbogenschweißen (WIG) oder dem Nahtschweißen ermöglicht unseren Kunden mehr Flexibilität bei der Konstruktion und Produktion ihrer Arbeitsplatten, da „Kocevar Spülbeckenschweißmachine" höhere Geschwindigkeiten, höhere Qualität und weniger Verformung bietet als WIG schweißen. Obwohl das Punktschweißen langsamer ist als das Nahtschweißen, unsere Schnellpunktschweißtechnologie macht fünt überlapte Punkte pro Sekunde und ist dafur trotzdem schnell. Das Ergebnis ist eine Nahtähnlicheschweißens, die wasserdicht ist, jedoch keine Verformung des Blechs verursacht. Die Maschine benötigt keine speziellen Kupfergegenelektroden wie das Nahtschweißen, deswegen ist die Technologie sehr ekonomisch.

Kočevar d.o.o. | Sončna c. 10 | Ločica ob Savinji | 3313 Polzela | Slovenia | EU
info@kocevar.eu | www.kocevar.eu | **T:** +386 3 570 14 47 | **F:** +386 3 570 14 46